

10.624.336
10.24.2003

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①① N° de publication :
(A n'utiliser que pour
le classement et les
commandes de reproduction.)

2.106.800

②① N° d'enregistrement national :
(A utiliser pour les paiements d'annuités,
les demandes de copies officielles et toutes
autres correspondances avec l'I.N.P.I.)

70.34656

①⑤ BREVET D'INVENTION

PREMIÈRE ET UNIQUE
PUBLICATION

②② Date de dépôt 24 septembre 1970, à 16 h.
Date de la décision de délivrance..... 10 avril 1972.
Publication de la délivrance..... B.O.P.I. — «Listes» n. 18 du 5-5-1972.

⑤① Classification internationale (Int. Cl.) E 05 d 7/00.

⑦① Déposant : MERLET Roger Henri, résidant en France.

⑦③ Titulaire : *Idem* ⑦①

⑦④ Mandataire : R. Portal, Ingénieur-Conseil, Directeur du Bureau-Conseil des Inventeurs.

⑤④ Charnière plastique sans axe amovible, assemblée par élasticité et procédé de montage.

⑦② Invention de :

③③ ③② ③① Priorité conventionnelle :

Cette invention concerne une charnière plastique et se situe principalement mais non exclusivement dans le secteur des accessoires de montage des portes de meubles, portes ordinaires, fenêtres ou battants, etc.. et en général de tous accessoires (métalliques ou non), nécessitant un pivotement par rapport à un point fixe.

Une des caractéristiques principale du système est son assemblage par malléabilité à chaud, sans axe rapporté, des deux parties composantes : mâle et femelle, au sortir du moule de fabrication, lorsque les pièces sont encore à une certaine température et possèdent une malléabilité permettant une déformation non permanente.

Toutefois, du fait des caractéristiques mécaniques des deux parties composantes, il est possible d'assembler la charnière à froid, en mettant en jeu l'élasticité des pièces, ces deux solutions étant valables en fonction du matériel d'assemblage pour chaque cas (malléabilité ou élasticité).

Le but à atteindre était d'obtenir une charnière simple de fabrication et de montage, fonctionnant sans bruit, indémontable et inaltérable dans le temps, la fixation pouvant se faire normalement comme pour les systèmes ordinaires avec disposition décalée des vis.

Il existe un système dont l'axe d'articulation métallique est inséré au plastique, mais cette solution ne présente pas d'intérêt comparativement aux charnières métalliques connues. En ce qui concerne le présent système, il semble qu'il n'en existe pas de similaires, quant à la disposition et principalement au système d'assemblage par pression des parties mâles et femelles, lorsque la malléabilité de ces deux pièces à la sortie du moule est encore suffisante pour les assembler avant le refroidissement de la matière, ou à froid, par l'élasticité des pièces.

En complément au système décrit ci-dessus (axe métallique inséré), on peut également mentionner un système beaucoup plus ancien constitué d'une plaque en cuir, plastique ou toile, faisant fonction de charnière par pliage de la matière, mais ce système n'a pas l'avantage d'une longue durée du fait des pliages répétés autour d'un même point, qui amènent une rupture au bout d'un certain temps d'utilisation.

Le problème consistait donc à trouver un système non démontable, de longue durée et d'assemblage très simple.

Le problème a été résolu par la présente invention.

Dans ce nouveau système, l'exécution de la charnière complète

- s'obtient par moulage sur presse, des deux parties mâle et femelle. Au sortir du moule, les pièces sont immédiatement assemblées au poste suivant, afin de profiter de la malléabilité des pièces qui sont encore à une certaine température. Cette opération est faite
- 5 au moyen d'un dispositif mécanique à commande électro-pneumatique. La déformation des pièces est prévue suivant l'axe longitudinal et le montage se fait au moyen de deux leviers qui prennent appui dans les trous de vis de la partie femelle pour écarter l'un de l'autre vers l'extérieur, les gonds dans lesquels sont prévus les logements
- 10 des pivots de la pièce mâle. Cette dernière comporte en outre, dans le prolongement réciproque des logements, deux têtes coniques inversées (ou pointeaux), destinées à s'encastrent dans des cônes creux prévus dans une clavette d'arrêt, ce qui rend l'ensemble indémontable.
- 15 Les axes d'articulation sont eux-mêmes pris dans la masse du plastique et obtenus en même temps que l'ensemble de la charnière. La clavette d'arrêt, du fait de sa forme spéciale, est introduite latéralement dans la partie mâle, avant assemblage complet. Le plastique utilisé est un plastique qui n'acquiert sa dureté
- 20 qu'après un certain temps d'exposition à l'air. C'est cette qualité qui permet l'assemblage des deux charnières en utilisant l'un ou l'autre des procédés cités précédemment : par malléabilité ou par élasticité.
- Les dessins annexés illustrent, à titre d'exemple, un mode de
- 25 réalisation du dispositif conforme à la présente invention. La fig.1 est une vue en élévation de la partie mâle de la charnière. La fig.2 est une vue en plan de la fig.1. La fig.3 est une vue élévation de la partie femelle de la
- 30 charnière. La fig.4 est une vue en plan de la fig.3. Les fig.5 et 6 sont des coupes, respectivement suivant XX et YY, vues en plan. Les fig. 7 - 8 - 9 montrent la clavette en élévation, profil
- 35 et plan. La fig.10 est une vue perspective de la clavette. La partie mâle 1 (fig.1 et 2), est constituée par une plaque 2 portant les trous de fixation 3 à fraises coniques 4 ; deux gonds circulaires opposés 5 et 6, disposés de part et
- 40 d'autre de la ligne médiane XX, avec pivots 7 et 8 à extrémités

hémisphériques 7-A et 8-A, pour faciliter le montage, et cône s
d'arrêt 9 et 10 pour clavette, les dits cônes étant logés dans un
échancrure 11 séparant les deux gonds. Cette dernière est prolongé
par une fente 12 et un logement circulaire 13 destiné à la tête de
5 clavette ; une seconde fente 12-A plus étroite que 12, débouche dans
le trou central dans lequel se pose une des vis de fixation.

La partie femelle 14 (fig.3 et 4), est constituée par
une plaque 15 portant les trous de fixation 16 (identiques aux
précédents) ; deux gonds 17 et 18 disposés respectivement au niveau
10 des faces supérieures et inférieures de la plaque 15 et de telle
sorte qu'ils permettent l'encastrement des gonds de la pièce mâle 1
dans le prolongement de ceux de la pièce femelle 14.

Des logements 19 et 20 dans les gonds 17 et 18 sont
destinés à recevoir les pivots 7 et 8. Sur la ligne médiane YY, la
15 plaque 15 porte une fente 21 débouchant dans un trou 22, destinée
à assurer la déformation au moment de l'assemblage.

La clavette 23 (fig.7 - 8 - 9), porte une tête circulai-
re 23-A prolongée par une partie plate 24 et se terminant par une
patte circulaire 25 correspondant à celle des gonds. Cette patt
20 porte sur chaque face, des empreintes coniques 26 et 27 destinés
à recevoir au montage les cônes d'arrêt 9 et 10.

Le montage peut être, de préférence, réalisé au sortir
du moule, lorsque les pièces sont encore malléables (ou à froid, n
profitant de l'élasticité des pièces) . Des leviers prenant appui
25 dans les trous 16 et 16-A, écartent de leur position normale les
gonds 17 et 18, suffisamment pour permettre l'introduction des
pivots 7 et 8. Les gonds sont ensuite ramenés à leur position pre-
mière par les leviers précédents, l'ensemble se trouvant alors monté.
Par ailleurs, la clavette ayant été introduite dans l'échancrure 11,
30 empêche tout démontage de la charnière.

Les possibilités d'application du présent système sont
innombrables et il est impossible de les citer toutes. On peut
toutefois noter principalement tout ce qui concerne les accessoires
tournants utilisés dans la menuiserie de bâtiment, industries chimi-
35 ques; marine ; etc..tels que : meubles divers ; armoires ; buffets ;
etc.. La précision du système et ses nombreux avantages permettent
d'étendre ces applications éventuellement à tous dispositifs méca-
niques articulés.

REVENDECATIONS

- 1)- Dispositif permettant de rendre indémontable un système de charnière en plastique, par assemblage direct des deux parties mâle et femelle, soit à chaud dès finition de l'opération de moulage, soit à froid au moyen de l'élasticité des pièces.
- 2)- Dispositif suivant revendication 1 caractérisé par le fait que : le système comporte deux plaques sur lesquelles sont moulés des gonds disposés d'une part sur la partie mâle près de l'axe moyen et sur la partie femelle aux niveaux supérieur et inférieur de la plaque, de telle sorte qu'ils puissent s'interpénétrer sous certaines conditions.
- 3)- Dispositif suivant revendication 2 caractérisé par le fait que : chaque gond de la charnière mâle comporte un pivot circulaire et un cône d'arrêt placés en opposition.
- 4)- Dispositif suivant revendications 2 et 3 caractérisé par le fait que : une échancrure est prévue entre les deux gonds, dont la section correspond à celle de la clavette d'arrêt ; l'échancrure est prolongée par une seconde fente jusqu'au trou de vis de fixation ; la plaque comporte des trous coniques décalés .
- 5)- Dispositif suivant revendication 2 caractérisé par le fait que : chaque gond de la charnière femelle comporte en opposition un logement destiné à un pivot de la charnière mâle ; une fente est prévue sur l'axe moyen, qui donne au système l'élasticité de déformation temporaire au moment de l'assemblage .
- 6)- Dispositif suivant revendication 5, caractérisé par le fait que : une clavette spéciale peut être incorporée dans l'échancrure de la charnière mâle pour empêcher tout démontage ; pour certains modèles de charnières de dimensions restreintes ne subissant pas de gros efforts, la clavette peut être supprimée .
- 7)- Dispositif suivant revendication 1 et 2 caractérisé par le fait que : l'assemblage des deux pièces constituant la charnière peut être réalisé dès finition de l'opération de moulage lorsque les pièces ont encore une certaine malléabilité , ou à froid en mettant à profit l'élasticité des pièces ; que ces opérations peuvent être réalisées par un système mécanique à commande électropneumatique ; qu'on utilise deux leviers qui prennent appui dans les trous de vis de la partie femelle ; qu'on provoque un écartement des gonds de la charnière femelle de telle sorte que les pivots de la charnière mâle puissent être encastrés dans les logements correspondants ; que l'assemblage définitif des deux pièces se fait par

70 34656

5

2106800

rabatt ment des gonds à leur position origin , au moyen des levi rs
précédents, en maintenant encastrés les pivots dans leurs logements ;
qu'il suffit de laisser la charnière montée , se refroidir , pour
obtenir un ensemble monobloc articulé et indémontable ; que la
5 matière utilisée correspond à un plastique malléable à chaud , mais
conservant néanmoins une certaine élasticité après refroidissement .



